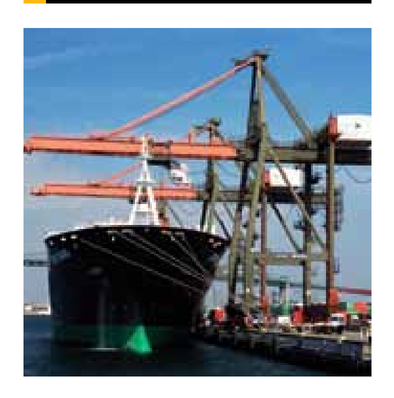




aerospace
climate control
electromechanical
filtration
fluid & gas handling
hydraulics
pneumatics
process control
sealing & shielding



Parflange® 1025

Machine d’atelier pour O-Lok® et Triple-Lok®





ENGINEERING YOUR SUCCESS.

Parflange® 1025

Machine d'atelier pour O-Lok® et Triple-Lok®

La machine Parflange® 1025 a été conçue pour la déformation à froid de tubes à haute pression avec des raccords O-Lok® et Triple-Lok®.
La machine Parflange® assure une déformation douce du tube, d'où une connexion à résistance élevée. Les manchettes O-Lok® sont serties à l'extrémité du tube afi n de générer une connexion résistante et rigide. La 1025 est la plus petite machine de la gamme Parflange®. Elle est recomman-dée pour le montage de petites séries de tubes.



Applications

- Dans des projets
- La maintenance des installations
- Utilisation en atelier
- Montage sur site















Single-button-process



Fix sleeve



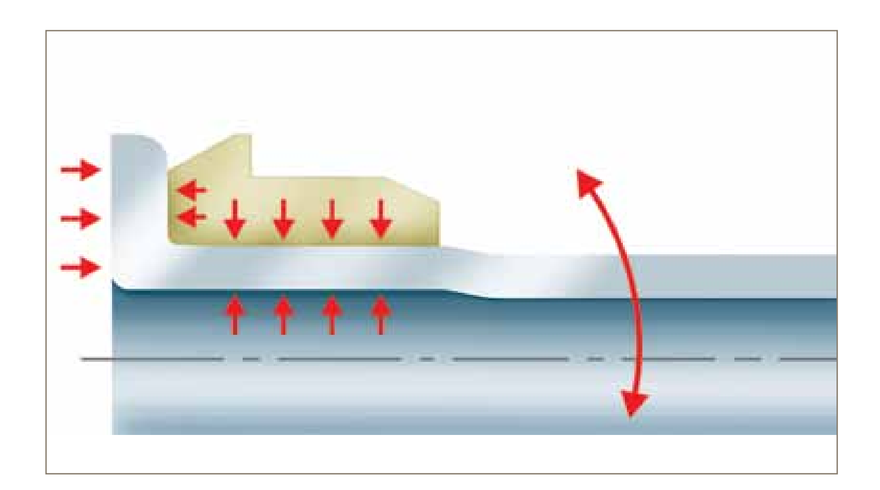
Portable



ISO/SAE-conform

Caractéristiques, avantages et bénéfices

- Excellente étanchéité
- Excellente résistance aux vibrations
- Manutention simple
- Qualité
- Faibles rayons de courbure
- Economie
- Longévité de l’outillage
- Technologie éprouvée



Commande

et spécifications

Machine	
Parflange® 1025 appareil de base: Prêt à l'emploi, avec manuel d'utilisation Rempli d'huile hydraulique et de lubrifiant Sans outillage Parflange®.	
Type	**Référence**
Appareil de base 400 V, 3 phases, 50 Hz	1025-380VTRI50
Appareil de base 230 V, 1 phase, 50 Hz	1025-220VMONO50

Pièces de rechange	
Type	**Référence**
Manuel d'utilisation 1025 UK/DE/FR/IT	1025/MANUAL
Maintenance préventive	1025/INSPECTION
Lubrifiants pour outillage:	
1L EO-NIROMONT	LUBSS
Courroie d'entraînement	1025/028Polyv
Conduite à cames et vis	1025/0281031
Ensemble d'étanchéité pour réservoir d'huile hydraulique	1025/0281042
Dispositif complet de lubrification	1025/0281200

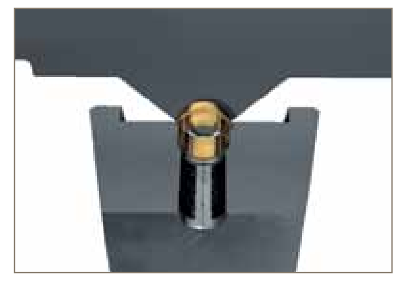
Spécifications	
Application	Evasement à 180° pour O-Lok®; évasement à 37° pour Triple-Lok®
Procédé	Evasement orbital et bridage selon le procédé Parflange®
Construction	Machine d'établi pour utilisation en atelier
Matière du tube	Acier et acier inoxydable
Diamètre du tube	métrique : 6 jusqu'à 25 mm, pouce : ¼ jusqu'à 1˝
Capacité max.	tube en acier 25×4/1×0,120 (ext. tube × paroi tube) tube en acier inoxydable 25×2/1×0,095
Largeur min. coude en U	140 mm
Spécification du tube	Tube de précision recuit d'adoucissement, étiré à froid sans soudure ou soudé
Opération	Serrage manuel, bridage/evasement automatique
Temps de cycle	environ 15 à 20 sec.
Outil	Mandrin d'évasement B30 ... et mâchoires de serrage M40 ... (voir catalogue 4100)
Serrage de l'outillage	Manuel à levier excentrique
Lubrifi cation de l'outillage	Appareil automatique à lubrifier
Lubrifiants	EO-NIROMONT LUBSS (rempli à la livraison)
Huile hydraulique	HLP 23 0,5L (rempli à la livraison)
Installation	établi stable et alimentation en courant requise
Mesures	390 x 670 x 460 mm
Poids	85 Kg
Tension	400 V, 3 Phase or 230 V, 1 Phase

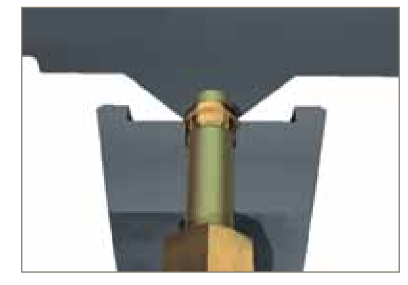


- **Ideal for small quantities**
- **Rapid tool change**
- **Manutention simple**
- **No programming or adjustments necessary**
- **Delivered „Ready to use"**



La méthode Parflange®

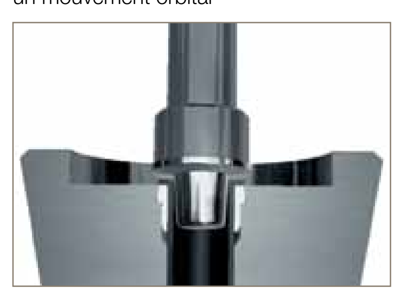

La manchette est tout d‘abord coincée entre les mâchoires de serrage


Le tube est inséré dans l‘outil jusqu‘au point de résistance

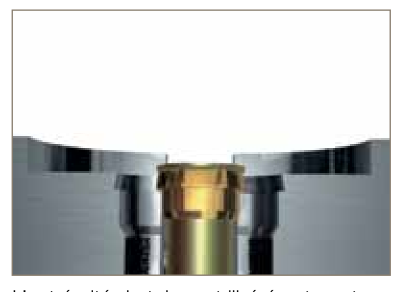

Puis le tube est maintenu par les mâchoires de serrage, le poinçon d‘évasement se déplace vers l’avant et exécute un mouvement orbital


Pendant le mouvement, le poinçon élargit l‘épaisseur du tube de l‘intérieur


L‘évasement débute dès l‘entrée en contact de la surface d‘usinage du poinçon d‘évasement avec l‘extrémité du tube


La surface frontale est continuellement roulée et densifiée. Le tube est légèrement élargi de l‘intérieur afin d’être fixé à la manchette


Dés que le contour défini de l‘évasement est obtenu, le processus Parflange® est arrêté et le poinçon ressort


L’extrémité du tube est libérée et peut être extraite de la machine


La connexion est prête à l’assemblage

Le Procédé Parflange®

La liaison de la manchette au tube est obtenue par formage à froid du tube grâce à un mouvement orbital de la bouterolle. Le tube est progressivement évasé jusqu’à obtenir une surface propre et lisse, évitant également un effet ressort. L’ensemble assurant ainsi un raccordement stable et étanche, sans soudure, et donc un risque potentiel de fuite dérivant d’une soudure imparfaite. Le seul point de fuite se situe entre le corps du raccord et la face du tube évasé via le joint élastomère de haute dureté Trap Seal qui est monté en standard sur les raccords Parker O-Lok®. La méthode Parflange® est très rapide et ne demande aucun nettoyage avant ou après l’évasement. Ainsi le montage est facilement réalisé à moindre coût.
La méthode Parflange® satisfait aux exigences de déformation mécanique des tubes, définies selon les normes SAE J1453. Elles ont été prescrites par la majorité des constructeurs d’équipements hydrauliques au terme de très nombreux tests.
Le soudage ou le brasage de la manchette à l’extrémité du tube devient superflu grâce à la technique d’évasement de la machine Parflange®.

Avantages de la méthode Parflange® en comparaison au soudage ou au brasage

Rapidité
De 9 à 12 fois plus rapide que le brasage par induction.
Préparation facile du tube
Le procédé Parflange® ne requiert pas de préparation du tube ni de nettoyage après évasement. Il est simple et l’utilisation de la machine ne nécessite pas une formation spécifique.
Protection
Contrairement au brasage, la méthode Parflange® ne nécessite pas de produits décapants, de pâte à braser, de nettoyants ou d’agents anti-corrosifs. L’unique apport est un lubrifiant non polluant appliqué au poinçon d’évasement.
Non polluant
La méthode Parflange® est non polluante et sûre, vu qu’elle ne requiert pas de flamme nue ou une autre forme de chauffage. En outre, il n’y a pas de production de vapeurs dangereuses comme lors du soudage ou du brasage.
Economie d’énergie
La méthode Parflange® ne consomme qu’une fraction de l’énergie nécessaire au soudage ou au brasage.
Résistance à la corrosio
Les tubes galvanisés sont faciles à transformer. Ainsi, les coûts élevés de galvanisation des composants sont évités.
Etanchéité
La méthode Parflange® élimine tout risque de fuites qui existe dans les connexions soudées ou brasées.

Parflange® 1025 instructions de procés



D‘évasement O-Lok®

- Méthode sûr
- Economique
- Utiliser le procédé Parflange®
- Tube selection and tube preparation see CAT 4100
- For machine details see operation manual
- Final fitting installation acc. to CAT 4100

1



- Sélectionner le mandrin à évaser selon la dimension du tube
- Utiliser un mandrin spécial « SS » pour tubes en acier inox
- Le mandrin à évaser ne doit pas présenter d’usure, d’avaries ou d’impuretés
- Tenir le mandrin à évaser propre et le lubrifier régulièrement

2



- Sélectionner les mâchoires de serrage selon la dimension du tube
- Utiliser des mâchoires de serrage spéciales « SS » pour tubes en acier inox
- Les mâchoires de serrage ne doivent présenter aucune trace d’abrasion
- Utiliser exclusivement l’outillage Original Parker pour O-Lok®

3



- Insérer le mandrin à évaser dans le logement
- S’assurer que l’unité automatique de lubrification est pleine EO-NIROMONT (LUBSS)

4



- Introduire la manchette O-Lok® dans la mâchoire de serrage ouverte
- Assembler les demi-mâchoires

5



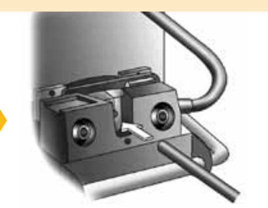
- Insérer le jeu de mâchoires fermé dans le logement conique

6



- Glisser l’écrou sur l’extrémité du tube
- Le fi letage est dirigé vers l’extrémité du tube

7



⚠ Introduire l’extrémité du tube jusqu’en butée

8



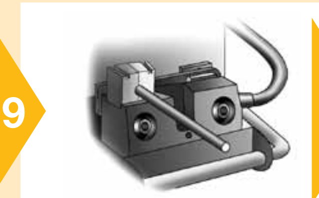
- Serrer le tube
- Tenir fermement le tube
- Appuyer la touche START

⚠ Ne pas intervenir dans la zone de travail



Contrôle de l’évasement

9



- Ouverture du levier de serrage
- Extraire l’extrémité du tube de la machine à l’aide de mâchoires de serrage
- Desserrer les mâchoires dans le séparateur grâce à un mouvement sur le coté du tube

1

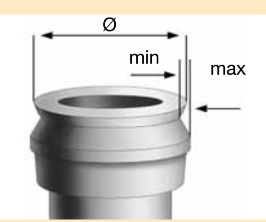




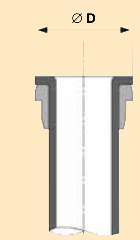
- Nettoyer l’extrémité du tube pour contrôle

⚠ Examiner l’évasement : le cône intérieur ne doit pas présenter de fi ssures, d’ébarbures, de cannelures ou d’empreintes

2



- Contrôler le diamètre d’évasement
- Le diamètre d’évasement ne doit pas être plus grand que le diamètre extérieur de la manchette
- Le diamètre d’évasement ne doit pas être plus petit que le plus petit diamètre de la manchette
- Mesurer en cas de doute et comparer au tableau



∅ ext. tube		∅ D	
mm	In.	min. [mm]	max. [mm]
6	1/4˝	12.10	12.75
8		14.85	15.75
10	3/8˝	14.85	15.75
12	1/2˝	18.00	18.90
14		22.20	23.45
15		22.20	23.45
16	5/8˝	22.20	23.45
18		26.60	27.85
20	3/4˝	26.60	27.85
22		32.95	34.20
25	1˝	32.95	34.20
28		39.35	40.55
30		39.35	40.55
32	1 1/4˝	39.35	40.55
35		47.25	48.50
38	1 1/2˝	47.25	48.50
50	2˝	58.90	60.60



Parflange® 1025 Instructions de procés



Triple-Lok® 37° flaring

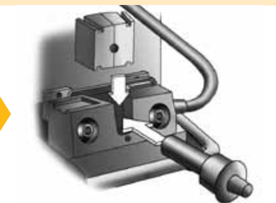
- Méthode sûr
- Economique
- Utiliser le procédé Parflange®
- Tube selection and tube preparation see CAT 4100
- For machine details see operation manual
- Final fitting installation acc. to CAT 4100

1

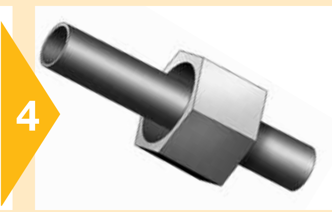

- Sélectionner le mandrin à évaser selon la dimension du tube
- Utiliser un mandrin spécial « SS » pour tubes en acier inox
- Le mandrin à évaser ne doit pas présenter d'usure, d'avaries ou d'impuretés
- Insérer le mandrin à évaser dans le logement
- Tenir le mandrin à évaser propre et le lubrifi er régulièrement

2

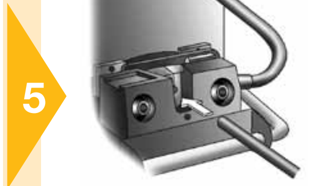

- Sélectionner les mâchoires de serrage selon la dimension du tube
- Utiliser des mâchoires de serrage spéciales « SS » pour tubes en acier inox
- Les mâchoires de serrage ne doivent présenter aucune trace d'abrasion
- Utiliser exclusivement l'outillage Original Parker pour Triple-Lok®

3


- Insérer le jeu fermé de mâchoires dans le logement conique
- S'assurer que l'unité automatique de lubrification est pleine EO-NIROMONT (LUBSS)

4


- Glisser l'écrou et la fourrure de support sur l'extrémité du tube

5


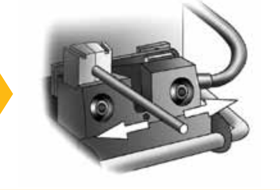
- Serrer les mors avec le levier

⚠ Ne pas intervenir dans la zone de travail

6


- Tenir fermement le tube
- Apuyer la touche START

⚠ Ne pas intervenir dans la zone de travail

7


- Ouverture du levier de serrage
- Extraire l'extrémité du tube de la machine à l'aide de mâchoires de serrage
- Desserrer les mâchoires dans le séparateur grâce à un mouvement sur le coté du tube

Contrôle de l'évasement

1

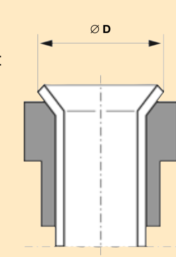

- Nettoyer l'extrémité du tube pour contrôle

⚠ Examiner l'évasement : le cône intérieur ne doit pas présenter de fissures, d'ébarbures, de canne-lures ou d'empreintes

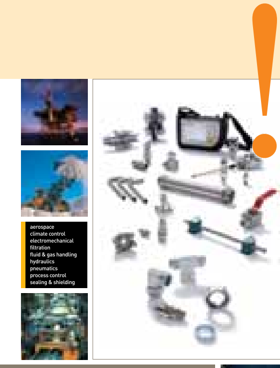
2

Ø
max
min

- Contrôler le diamètre d'évasement
- Le diamètre d'évasement ne doit pas être plus grand que le dia-mètre extérieur des manchettes
- Le diamètre d'évasement ne doit pas être plus petit que le diamètre intérieur des manchettes
- Mesurer en cas de doute et comparer au tableau



∅ ext. tube		∅ D	
mm	In.	Min.	Max.
6	1/4˝	8.6	9.7
8	5/16˝	10.2	11.3
10	3/8˝	11.7	12.7
12	1/2˝	16.0	17.3
14		19.3	20.2
15		19.3	20.2
16	5/8˝	19.3	20.2
18		23.4	24.7
20	3/4˝	23.4	24.7
22	7/8˝	26.5	27.8
25	1˝	29.7	31.0
28		37.6	38.9
30		37.6	38.9
32	1 1/4˝	37.6	38.9
35		43.2	45.3
38	1 1/2˝	43.2	45.3
42		52.0	54.8
50	2˝	59.2	61.2



- Checking instructions and tool settings see CAT 4100

Parker dans le monde

Europe, Moyen Orient, Afrique

AE – Émirats Arabes Unis, Dubai
Tél: +971 4 8127100
parker.me@parker.com

AT – Autriche, Wiener Neustadt
Tél: +43 (0)2622 23501-0
parker.austria@parker.com

AT – Europe de l'Est, Wiener Neustadt
Tél: +43 (0)2622 23501 900
parker.easteurope@parker.com

AZ – Azerbaïdjan, Baku
Tél: +994 50 2233 458
parker.azerbaijan@parker.com

BE/LU – Belgique, Nivelles
Tél: +32 (0)67 280 900
parker.belgium@parker.com

BY – Biélorussie, Minsk
Tél: +375 17 209 9399
parker.belarus@parker.com

CH – Suisse, Etoy
Tél: +41 (0)21 821 87 00
parker.switzerland@parker.com

CZ – République Tchèque, Klecany
Tél: +420 284 083 111
parker.czechrepublic@parker.com

DE – Allemagne, Kaarst
Tél: +49 (0)2131 4016 0
parker.germany@parker.com

DK – Danemark, Ballerup
Tél: +45 43 56 04 00
parker.denmark@parker.com

ES – Espagne, Madrid
Tél: +34 902 330 001
parker.spain@parker.com

FI – Finlande, Vantaa
Tél: +358 (0)20 753 2500
parker.finland@parker.com

FR – France, Contamine s/Arve
Tél: +33 (0)4 50 25 80 25
parker.france@parker.com

GR – Grèce, Athènes
Tél: +30 210 933 6450
parker.greece@parker.com

HU – Hongrie, Budapest
Tél: +36 1 220 4155
parker.hungary@parker.com

IE – Irlande, Dublin
Tél: +353 (0)1 466 6370
parker.ireland@parker.com

IT – Italie, Corsico (MI)
Tél: +39 02 45 19 21
parker.italy@parker.com

KZ – Kazakhstan, Almaty
Tél: +7 7272 505 800
parker.easteurope@parker.com

NL – Pays-Bas, Oldenzaal
Tél: +31 (0)541 585 000
parker.nl@parker.com

NO – Norvège, Asker
Tél: +47 66 75 34 00
parker.norway@parker.com

PL – Pologne, Warszawa
Tél: +48 (0)22 573 24 00
parker.poland@parker.com

PT – Portugal, Leca da Palmeira
Tel: +351 22 999 7360
parker.portugal@parker.com

RO – Roumanie, Bucarest
Tél: +40 21 252 1382
parker.romania@parker.com

RU – Russie, Moscou
Tél: +7 495 645-2156
parker.russia@parker.com

SE – Suède, Spånga
Tél: +46 (0)8 59 79 50 00
parker.sweden@parker.com

SK – Slovaquie, Banská Bystrica
Tél: +421 484 162 252
parker.slovakia@parker.com

SL – Slovénie, Novo Mesto
Tél: +386 7 337 6650
parker.slovenia@parker.com

TR – Turquie, Istanbul
Tél: +90 216 4997081
parker.turkey@parker.com

UA – Ukraine, Kiev
Tél +380 44 494 2731
parker.ukraine@parker.com

UK – Royaume-Uni, Warwick
Tél: +44 (0)1926 317 878
parker.uk@parker.com

ZA – Afrique du Sud, Kempton Park
Tél: +27 (0)11 961 0700
parker.southafrica@parker.com

Amérique du Nord

CA – Canada, Milton, Ontario
Tél: +1 905 693 3000

US – USA, Cleveland
Tél: +1 216 896 3000

Asie Pacifique

AU – Australie, Castle Hill
Tél: +61 (0)2-9634 7777

CN – Chine, Shanghai
Tél: +86 21 2899 5000

HK – Hong Kong
Tél: +852 2428 8008

IN – Inde, Mumbai
Tél: +91 22 6513 7081-85

JP – Japon, Tokyo
Tél: +81 (0)3 6408 3901

KR – Corée, Seoul
Tél: +82 2 559 0400

MY – Malaisie, Shah Alam
Tél: +60 3 7849 0800

NZ – Nouvelle-Zélande, Mt Wellington
Tél: +64 9 574 1744

SG – Singapour
Tél: +65 6887 6300

TH – Thaïlande, Bangkok
Tel: +662 186 7000-99

TW – Taiwan, Taipei
Tél: +886 2 2298 8987

Amérique du Sud

AR – Argentine, Buenos Aires
Tél: +54 3327 44 4129

BR – Brésil, Sao Jose dos Campos
Tel: +55 800 727 5374

CL – Chili, Santiago
Tél: +56 2 623 1216

MX – Mexico, Apodaca
Tél: +52 81 8156 6000

Centre européen d'information produits
Numéro vert : 00 800 27 27 5374
(depuis AT, BE, CH, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, IE, IL, IS, IT, LU, MT, NL, NO, PL, PT, RU, SE, SK, UK, ZA)

Bulletin 4390-1/FR 08/2011
k-konzept|Zalsman



Parker Hannifin France SAS
142, rue de la Forêt
74130 Contamine-sur-Arve
Tél: +33 (0)4 50 25 80 25
Fax: +33 (0)4 50 25 24 25
parker.france@parker.com
www.parker.com

Votre distributeur Parker